

## **R 9 0 S 低回転時の不調**

ロッカーアーム部の構造が複雑なので間違っ組み込まれていたり、過去の組み付け間違いから異常磨耗や損傷が残り、作動抵抗が発生して特にアイドル時にバルブ開閉に支障をきたすためアイドル不調、プラグ燻りの症状が起こります。下記は基本的な点検方法を述べたものです。

### **チェック部位・手順**

- 0 1 : ロッカーシャフトの上下位置
- 0 2 : ロッカーブロックの取付位置
- 0 3 : ロッカーナットの適合性
- 0 4 : ロッカーブロック、ロッカーアームの圧痕
- 0 5 : ロッカーアーム部ニードルベアリング
- 0 6 : ロッカーアーム・スラスト方向のクリアランスと打音発生メカニズム

### **解説**

- 0 1 : ロッカーアームシャフトはオイルラインの関係で上下位置が決められています。加工跡のある方が上部となります。オイルは2本の上部シリンダースタッドを経由してロッカーアームに給油されます。
- 0 2 : ロッカーブロックはロッカーシャフトを固定するためのスリットが入っています。このスリットが外側方向に向くようにセットします。またロッカーナット用の座がナット側に来るようにします。
- 0 3 : このモデル用のナットはM 1 0 でシリンダーヘッド側に段付き加工が施されています。ナット対辺は1 4 ミリです。ノ7シリーズ以降用のナットは対辺1 5 ミリで代用が出来そうですがロッカーアームと干渉するため低回転時に不調を起こします。
- 0 4 : 過去に間違っ組み付けられているとロッカーアームの端面に打痕、圧痕が残ります。スムーズで静粛な動作が行えません。一度、分解して点検します。異常がある場合はオイルストーンで修正します。
- 0 5 : ノ6シリーズには確實動作で静粛性の高いニードルベアリングをロッカーアームに内蔵しています。当時の部品はロッカーシャフトを抜くとニードルが落ちてくるため詰め物などして散逸を防ぎます。現在部品で購入できるものはニードルが保持されるタイプなのでニードルが散逸しません。ロッカーシャフトに磨耗やキズがある場合は異音発生の原因になるため気になるようなら交換します。
- 0 6 : プッシュロッドが斜めから入るためバルブ開閉時にロッカーアームはスラスト方向（水平対向エンジンでは上下方向）に力を受けるため走行距離と共に磨耗が起こりクリアランスが増大してエンジン作動音が大きくなります。ロッカーブロックの固定が結構ルーズなので整備書などでクランプ（シャコマン）などでクリアランスを詰めて組付けるような記述も見受けられます。確かに打音は少なくなります。ロッカーアームは回転運動ではないため磨耗は均一ではなく偏磨耗します。調整をする圧縮上死点位置においてロッカーアームがスムーズに動いてもバルブを押す位置においてもスムーズとは限りません。

ロッカーアームが一番タイトな角度でも引っ掛かりが無くスムーズに動作しなければなりません。経験ではシリンダースタッドの締め付けは万力などでロッカーブロックを圧縮するのではなく、人差し指と親指で軽く押さえながら規定トルクでシリンダーヘッドを均等に取り付けるのが最良です。この方法で打音が出る場合はロッカーアーム、ニードルベアリング、シャフト、ブロックなど一式を交換する必要があります。

参考画像 (R90S)

